



## PUBLIC / PRÉ-REQUIS

Personnes sensibles au fonctionnement de l'entreprise.

## MOYENS PRATIQUES

- PC et vidéoprojecteur
- Tableau blanc et feutres
- Paper board
- Trames et photocopies
- Exemple de terrain
- Les participants recevront des supports de cours

## ENCADREMENT

Formation dispensée par un formateur certifié Black Belt ayant une expérience professionnelle de plus de 20 ans dans l'industrie auprès d'équipementiers automobile et développe du Lean Manufacturing depuis 1993. Formateur en Lean Six sigma à l'école Centrale Paris (Executive Education).

## EFFECTIF

8 personnes maximum.

## DURÉE

2 jours de 7h00.

## DATES, LIEUX ET COÛT

Voir calendrier

Feuille d'émargement individuelle ou collective

# MÉTHODE DE RÉSOLUTION DE PROBLÈME

## VALIDATION / ÉVALUATION

- Délivrance d'une attestation de fin de stage
- Feuille d'appréciation à la fin de la formation
- Travail spécifique entre les deux sessions

## MOTS CLÉS

- QOQCP
- Brainstorming
- Histogrammes
- Diagrammes « causes / effets »
- PDCA
- A3
- Ishikawa
- Pareto
- Méthode ABC
- Poka yoké,
- Capabilité
- Suivi SPC
- Les 5 Why
- Résolution de problème



## OBJECTIFS

Au terme de la formation, les participants seront capables de résoudre un problème, en groupe, en analysant les causes.

## MÉTHODE PÉDAGOGIQUE

Analyse de l'existant et des méthodes utilisées par l'entreprise. Partie théorique avec présentation et utilisation des différents outils utilisés pour la résolution de problèmes en entreprise. Mise en application sur cas concrets (formation / action).

## ANIMATION

Le cours sera effectué par Olivier Mignon.

- Utilisation des méthodes d'amélioration de travail tel que le Kaisen, le Hochin (Growth), le 5S
- Pratique et mise en place des méthodes du Lean Manufacturing depuis 1993
- Acteur de la mise en place chez Freudenberg (groupe Allemand) et Mécaplast (équipementier automobile)
- Réussite des audits 9001 puis TS 16949 dans mes secteurs d'activité (production) depuis 1990
- Acteur pour la réalisation du Document Unique chez Mécaplast
- Intervenant CHSCT et amélioration des postes de travail depuis plus de 15 ans

## PROGRAMME

*Avant propos : Organisation de l'entreprise, Les relations « client / fournisseurs » internes et externes.*

### PARTIE 1 : POSER LE PROBLÈME

- Sélectionner le problème
- Brainstorming
- Le « Et Si »
- L'arbre des causes et exercices
- CQQCOQP, I TA MA MI, histogrammes

### PARTIE 2 : ANALYSER LE PROBLÈME

- Recherche les causes possibles
- Trouver les causes racines ou principales
- Les « 5 Pourquoi »
- Ishikawa (diagramme cause à effets)
- Paréto et le vote pondéré
- Le A 3, grands principes de la démarche A3

### PARTIE 3 : RÉSOUDRE LE PROBLÈME

- Recherche de solutions
- Choix d'une solution et notion de « process pilote »
- Outils utilisés : bases de l'AMDEC (suivant niveau et demande), méthode « A3 »
- Le A 3, grand principes de la démarche « A3 »
- L'AMDEC (suivant niveau et demande)

### PARTIE 4 : MISE EN APPLICATION DES SOLUTIONS

- Création et suivi d'un plan d'action
- Suivi du plan d'action et de formation
- Vérification de la suppression du problème initial